

## Minizinken Fräser

### A16-280

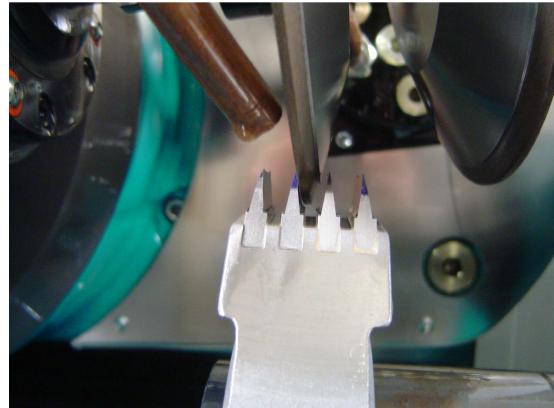
Neuster Schleifprozess für Minizinken Fräser.  
Optimale Schleifzeiten, hervorragende  
Oberflächenrauheit und exakte Freiwinkel an den  
Flanken des Werkzeuges.

#### 1. Zykluszeiten Produktion

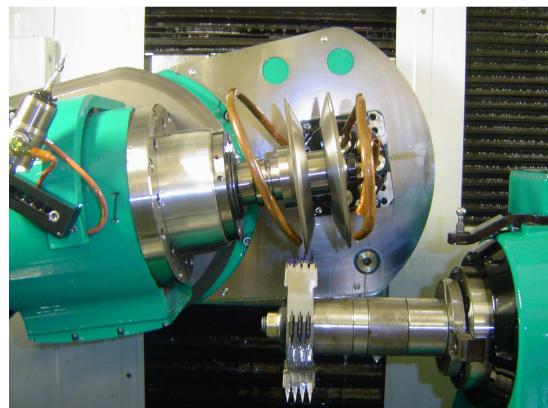
##### Werkzeugspezifikation

|                    |            |                      |      |        |                       |
|--------------------|------------|----------------------|------|--------|-----------------------|
| Durchmesser        | 160 mm     |                      |      |        |                       |
| Anzahl Schneiden   | 4          |                      |      |        |                       |
| Schneidenlänge     | 33 mm      |                      |      |        |                       |
| Spiralwinkel       | 0 deg      |                      |      |        |                       |
| Material           | HSS        |                      |      |        |                       |
| Operationen        | Tasten     | Flanken<br>schruppen | Nute | Umlang | Flanken<br>schlichten |
| Vorschub [mm/Min]  | 2000       | 60                   | 250  | 300    | 300                   |
| Leistung [kW]      | 2          | 12                   | 2    | 1      | 1                     |
| Schnittmeter [m/s] | -          | 32                   | 32   | 32     | 32                    |
| Schleifscheiben    |            | 5                    | 3    | 2      | 6+6                   |
| Schleifzeit [s]    | 19         | 1380                 | 270  | 225    | 840                   |
| Zeit total         | Ca. 45 Min |                      |      |        |                       |

Die angegebenen Schleifzeiten sind Richtwerte. Das zu schleifende Material, andere Schleifscheiben und andere Kühlmittel können die Zykluszeiten erheblich beeinflussen



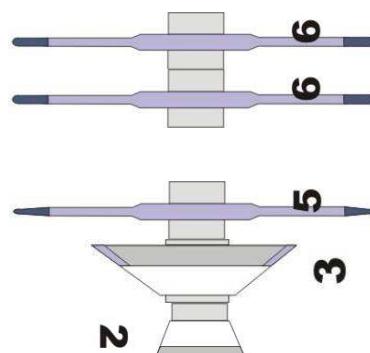
Minizinken-Fräser werden an Durchmesser, Brust und Flanken geschliffen



Schlichtscheiben mit axialer oder konkaver Form

#### 2. Verwendete Schleifscheiben

- 2 Ø75B126 11V9
- 3 Ø125B126 12V9
- 5 Ø175B126 Formscheibe
- 6 Ø175B126 12V2



#### 3. Maschinen- und Softwaranforderungen

Maschine: 5-Achsen CNC: GEMINI DMR  
Steuerung: Fanuc 160i  
Kühlmittel: Emulsion, Druck 6 – 7 bar  
Software: Quinto 4.2, dxQ

HM 7.5.07

[www.schneeberger.ch](http://www.schneeberger.ch)

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland

Subsidiaries in: France, Deutschland, Italia, United States, United Kingdom, China

TECHNOLOGY  
FOR TOOLING